

(12) Unexamined Patent Application Bulletin (A)

(19) Japan Patent Office (JP)

(11) Laid-Open Patent Bulletin No. H6-23544

(43) Date of Publication: 1 February 1994

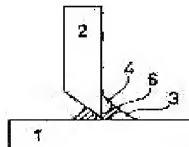
(51) Int. Cl. ⁵	ID Symbol	JPO File No.	FI	Tech. Indic.
B 23K	9/035 9/02	Z 7011-4E S 7011-4E		
Request for Examination: Requested Number of Claims: 1 (Total of 4 pages)				
(21) Application No.: H4-134117		(71) Applicant: 000000974 Kawasaki Heavy Industries, Ltd. 3-1-1, Higashikawasaki-cho, Chuo-ku, Kobe, Hyogo Prefecture		
(22) Application Date: 8 April 1992		(72) Inventor: Shigeru NAKAYAMA c/o Kawasaki Heavy Industries, Ltd. 3-1-1, Higashikawasaki-cho, Chuo-ku, Kobe, Hyogo Prefecture		
		(72) Inventor: Toshio HASEGAWA c/o Kawasaki Heavy Industries, Ltd. 3-1-1, Higashikawasaki-cho, Chuo-ku, Kobe, Hyogo Prefecture		
		(74) Agent: Masahiro NISHIMORI, Patent Attorney		
				Continues on the last page

(54) (Title of the Invention) Penetration Bead Welding Method

(57) Abstract:

(Purpose) To form a sound penetration bead where no strict accuracies are required and no residual slits exist, as well as to facilitate the formation of an excellent penetration bead, and to further improve fatigue performance.

(Constitution) On the back side of the weld part of a first welding base metal 1 and on the back side of the bevel of a second welding base metal 2 are formed respectively penetration bead parts 3 and 4 by bead-on-plate welding using arc welding, and by abutting the end part on the bevel back side of the second welding base metal 2 to the penetration bead part 3, or arranging the corresponding end part in the vicinity thereof and then executing the welding from the front side of the bevel, a penetration bead 6 is formed between the respective penetration bead parts 3 and 4.



(Claims)

(Claim 1) A penetration bead welding method characterized in that it forms penetration bead parts respectively on the back side of the weld part of a first welding base metal and on the back side of a bevel of a second welding base metal by bead-on-plate welding using arc welding, and forming a penetration bead between the respective penetration bead parts by abutting the end part on the bevel back side of the second welding base metal to the penetration bead part, or arranging the corresponding end part in the vicinity thereof, and then executing the welding from the front side of the bevel.

(Detailed Description of the Invention)

(0001)

(Field of Industrial Application) This invention relates to a penetration bead welding method.

(0002)

(Description of the Prior Art) Patent Application No. S58-61992 can be cited as the first conventional example of a penetration bead welding technique. In this first conventional example, as shown in Fig. 4, protuberances are respectively formed by processing the joining parts 53 and 54 respectively of the first welding base metal and second welding base metal without using any backing material 51 and 52, and a penetration bead is formed by the weld from the front surface 55 of the first welding base metal 51 being caused to penetrate to its rear surface 56 as well. This improves workability by eliminating back-chipping and back welding, and facilitates good penetration bead welding.

(0003) However, in this first conventional example, in order to form a good penetration bead, for example, protuberant joining parts 53 and 54 must be formed. This requires strict processing precision and assembling precision, and the welding conditions must be even more strictly controlled.

(0004) On the other hand, if a backing material is used, strict accuracies such as those mentioned above are not required, but issues arise with joint performance due to the residual slit caused by the presence of the backing material. In addition, installation of the backing material requires a certain degree of precision and some attention has to be paid to this.

(0005) Then, in order to resolve the above defects, this applicant is proposing under a prior Patent Application No. H2-418825 the following penetration beading welding method. This second conventional example, as shown in Fig. 5 and Fig. 6, forms a penetration bead part 62 on the weld part back side of a first welding member 61 by bead-on-plate welding using a consumable-type arc welding technique, and by abutting a bevel back side of a second welding base metal 63 to the abovementioned penetration bead part 62 or disposing it in the vicinity thereof, and then, by welding from the bevel front side, penetration bead 64 is formed between the abovementioned penetration bead part 62 and the bevel front side. Using this technique, strict accuracies are not required as with the penetration bead welding technique of the first conventional example, and a good penetration bead can be formed.

(0006)

(Problems the Invention is to Solve) However, with the abovementioned penetration bead welding technique, even if it is possible to weld the shape of the weld-toe part 65 of the first welding base metal 61, the shape of the weld-toe 66 of the second welding base metal 63 easily becomes a form that concentrates stress, and has the defect of being inferior in terms of fatigue performance. This tendency is notable, in particular, with members that cannot undergo additional processing to the bevel back side after welding has been completed, such as with a steel frame column or drum.

(0007) This invention was created to resolve the abovementioned conventional defect, and to that purpose, provides a penetration bead welding technique that can form a sound penetration bead where no strict accuracies are required and no residual slits exist, as well as facilitates the formation of an excellent penetration bead, and further improves fatigue performance.

(0008)

(Means for Solving the Problem) With that, the penetration bead welding method of this invention is characterized in that it forms penetration bead parts respectively on the back side of the weld part of a first welding base metal and on the back side of a bevel of a second welding base metal by bead-on-plate welding using arc welding, and forming a penetration bead between the respective penetration bead parts by abutting the end part on the bevel back side of

the second welding base metal to the penetration bead part, or arranging the corresponding end part in the vicinity thereof, and then executing the welding from the front side of the bevel.

(0009)

(Operation) In the abovementioned penetration bead welding method, since penetration bead parts are formed on both welding base materials and not only on one welding base material, the function of the penetration bead as a backing material to prevent burn-through is strengthened, and even though there are some changes in the root gap, the penetration bead becomes easier to form.

(0010) In addition, prior to trial assembly, processing is conducted under welding conditions that allow the weld-toe parts 7 and 8 to be optimally formed and their shapes can be form-processed, thus allowing fatigue performance to be improved even, in particular, with members that are incapable of undergoing additional processing to the bevel back side after welding has been completed. Furthermore, with the abovementioned penetration bead welding method, a penetration bead is formed between both penetration bead parts, but the penetration bead parts can be considered one entity with each base metal so a slit does not remain.

(0011)

(Embodiments) Next, an embodiment of the penetration bead welding method of this invention will be described in detail while referring to drawings. Fig. 1 through Fig. 2 show one embodiment of this invention. In Fig. 1, the key numeral 1 is the main plate and 2 is an upright plate. The upright plate 2 has a bevel processed into one end.

(0012) First, a penetration bead part 3 is formed on the weld back side of the main plate 1 by bead-on-plate welding using an arc welding method. In the same manner, a penetration bead part 4 is formed on the bevel back side of the upright plate 2. These welds are formed so that the shapes of both weld-toe parts 7 and 8 become smooth shapes and so stress is not concentrated in them. Alternatively, after forming the penetration bead parts 3 and 4, the part may be

-2-

appropriately form-processed into the abovementioned shapes by a grinding means. As for the welding, it may be selected at one's discretion from consumption or non-consumption welding, such as MIG welding, carbon arc welding, shielded arc welding, TIG welding, and the like. In addition, as to the position while welding, preferably the welding should be conducted downward with the upright plate 2 placed horizontally, but this is certainly not a requirement.

(0013) Next, the end part 5 of the bevel back side of the upright plate 2 should be placed somewhat to the left of center (preferably 5 to 8mm) of the abovementioned penetration bead part 3, as shown in Fig. 1, and in this state, arc welded from the bevel front side. As a result, as shown in Fig. 2, a penetration bead 6 is formed on the bevel back side of the upright plate 2 including both penetration bead parts 3 and 4. Note that in this case, it is preferable for the root gap to be about 0 to 3mm, or in some cases, the root surface set at about 0 to 2mm, but again this is not a requirement.

(0014) With the abovementioned penetration bead welding method, the penetration bead part used as a backing material is formed on both welding base metals and not on just one welding base metal, and thus it becomes possible to further prevent burn-through of the back bead. In order to do so, it is acceptable even if there are some changes in the root gap, and processing precision, assembly precision and welding condition controls need not be strict, making penetration bead formation that much easier. Also, on the weld back side, a slit that used to arise when a conventional backing material was used does not remain. In addition, prior to trial assembly this allows selection of welding conditions that make both weld-toe parts 7 and 8 optimal in shape, and makes it possible to form-process their shapes, enabling the improvement of fatigue performance, in particular, in members that cannot be additionally processed on the bevel back side after welding has been completed.

(0015) Fig. 3 shows an even more concrete embodiment. It was welded under the following kinds of conditions. In other words, the penetration bead parts 3 and 4 were formed using a carbon arc welding technique at a welding voltage of 20V, welding current of 150A, and welding speed of 360mm/minute. In this case, a plate with a thickness of 19mm and bevel angle of 45 degrees was used as the upright plate 2. Also, the gap between the center of the penetration bead part 3 and the bevel back side was about 5 to 6mm, the root gap and root surface were both 0. The penetration bead weld was formed facing downward using a carbon arc welding technique at a welding voltage of

30V, welding current of 300A, and welding speed of 360mm/minute. Using this technique, there are no defects as in Fig. 3 and a good weld joint can be obtained.

(0016) Note that the welding position for the abovementioned penetration bead welding method is not limited to downward and may be done in any position, and also, may be conducted with any number of welded layers whether single or multiple. Furthermore, the weld joint shapes obtained by applying the abovementioned welding method are not limited to those in Fig. 1 and Fig. 2, and the method can instead be applied to various shapes.

(0017)

(Effect of the Invention) With the penetration bead welding method of this invention such as the above, since the penetration bead welding is conducted while functioning as backing material for the penetration bead parts that form a single entity with both base metals, at the same time as conducting good penetration bead welding without a remaining slit existing, the gap tolerance of the penetration bead formed part is greater than in the past. Therefore, high precision in parts processing precision and assembly precision as in the past is not required, tolerance in welding conditions is greater and welding process efficiency is improved.

(0018) Furthermore, if a backing material is used, with an object having a complicated shaped structure, the backing material must be formed accurately and placed in accordance with the complicated shape, but with the method of this invention, since just bead-on-plate welding will suffice, the welding processing rate is improved in this respect also.

(Brief Description of the Drawings)

(Fig. 1) This is an explanatory view of the state before welding of one embodiment of the penetration bead welding method of this invention.

(Fig. 2) This is an explanatory view of the state after welding of one embodiment of this invention method.

(Fig. 3) This is a microphotograph showing the metal texture of the weld part obtained by the abovementioned embodiment method.

(Fig. 4) This is a drawing showing the penetration bead weld joint of the first conventional example.

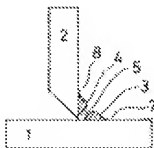
(Fig. 5) This is an explanatory view of the state before welding of the second conventional example.

(Fig. 6) This is an explanatory view of the state after welding of the second conventional example.

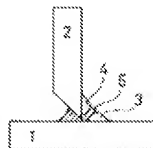
(Description of Symbols)

- 1 The first welding base metal
- 2 The second welding base metal
- 3 Penetration bead part (applied to back side)
- 4 Penetration bead part (applied to back side)
- 5 Bevel rear surface edge part
- 6 Penetration bead (penetrating to back side)
- 7 Weld-toe part
- 8 Weld-toe part

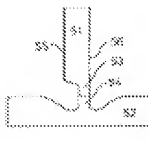
(Fig. 1)



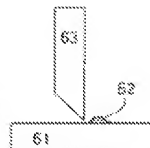
(Fig. 2)



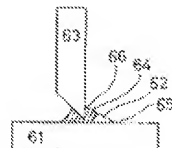
(Fig. 4)



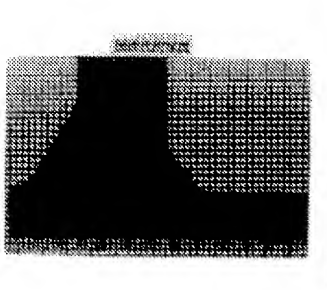
(Fig. 5)



(Fig. 6)



(Fig. 3)



Continued from the front page

(72) Inventor: Masaki TANAKA
c/o Kawasaki Heavy Industries, Ltd.
3-1-1, Higashikawasaki-cho, Chuo-ku,
Kobe, Hyogo Prefecture

(72) Inventor: Hideo KAWAHARA
c/o Kawasaki Heavy Industries, Ltd.
3-1-1, Higashikawasaki-cho, Chuo-ku,
Kobe, Hyogo Prefecture

(51)Int.Cl.⁵

A 6 1 M 35/00

A 6 1 K 7/00

識別記号

片内整理番号

F I

技術表示箇所

L 9164-4C

B 9164-4C

Y 9164-4C

8718-4C

A 6 1 M 35/ 00

Z

審査請求 有 請求項の数 2 (全 2 頁) 最終頁に続く

(21)出願番号

実願平4-48410

(22)出願日

平成 4年(1992) 7月10日

(71)出願人 000112266

ピアス株式会社

大阪府大阪市北区豊崎 3丁目21番 3号

(72)考案者 緑川 雄三

大阪市北区豊崎 3丁目21番 3号 ピアス株式会社社内

(72)考案者 岸元 志津子

大阪市北区豊崎 3丁目21番 3号 ピアス株式会社社内

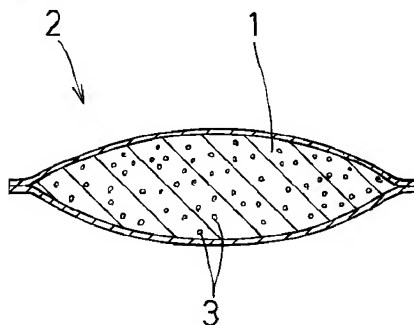
(74)代理人 弁理士 藤本 昇

(54)【考案の名称】 化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具

(57)【要約】

【目的】 さ瘡の治療及び予防のためのものとして、治療効果或いは予防効果が充分発揮され、しかも使用が簡単で、且つ副作用がほとんどなく、長期間継続して活用できるような化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具を提供することである。

【構成】 化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具にさ瘡の治療や防止に有効な成分 3 が含有、或いはコーティングされてなることにある。



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 ざ瘡の治療や防止に有効な成分3が含まれてなることを特徴とする化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具。

【請求項2】 ざ瘡の治療や防止に有効な成分3がコーティングされてなることを特徴とする化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本考案の一実施例を示す化粧用コットンの断面

図。

【図2】 本考案の他の実施例を示す化粧用コットンの断面図。

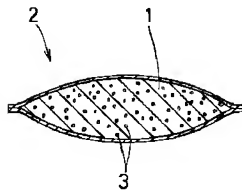
【図3】 本考案の他の実施例を示す油取り紙の要部拡大断面図。

【図4】 本考案の他の実施例を示す油取り紙の要部拡大断面図。

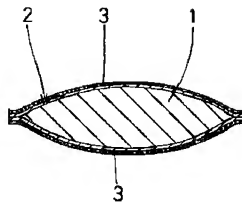
【符号の説明】

3 ざ瘡の治療や予防に有効な成分

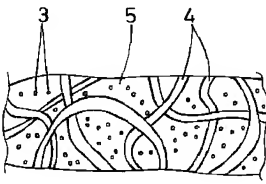
【図1】



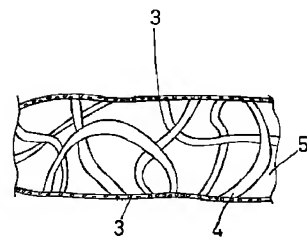
【図2】



【図3】



【図4】



フロントページの続き

(51) Int. Cl. ⁶	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
A 6 1 K 9/00	A D A	V 7329-4C		
// A 6 1 K 33/04		8314-4C		
45/00		8415-4C		
(A 6 1 K 33/04				
31:60)		9360-4C		
(A 6 1 K 33/04				
31:44		9360-4C		
31:415)		9360-4C		

【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本考案は、化粧品、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具に関する。

【0002】

【従来の技術】

一般に、面施や吹き出物、でき物等のざ瘡の治療法として、内服療法（抗生物質、ビタミン剤、ホルモン剤配合薬など）、外用療法（イオウ、乳酸エチル、サリチル酸等の配合品）等があり、また、予防法として、化粧品、医薬部外品を塗り付けたり、化粧（メイク）をしなかったり、洗顔剤にて洗顔し、顔面肌を常に清潔にしておくこと等が挙げられる。

【0003】

【考案が解決しようとする課題】

しかしながら、前記内服療法には副作用があり、例えば、前記抗生物質は胃腸障害、下痢、偽膜性大腸炎等の副作用、ビタミン剤は肝臓障害等の副作用が起こる可能性が多い。また、ホルモン剤は長期投与（薬物の連用）による副作用で、増悪現象が起こりやすい。

前記外用療法も適量以上の使用をすると、副作用が現れ、また、使用も結構面倒である。

更に、前記内服療法、或いは外用療法による治療にあたっては、医師の診断等が必要であったり、用法、容量等が薬事法にて定められているので、手軽に利用できないでいる。

【0004】

また、前記予防法としての化粧品、医薬部外品は手軽に使用はできるが、使用した皮膚（顔面肌）のつっぱり、かさつき、臭い等の使用感の悪さや、皮膚への炎症等の副作用の問題がある。

【0005】

本考案は、上述のような問題点を解決するためになされたもので、ざ瘡の治療及び予防のためのものとして、治療効果或いは予防効果が充分発揮され、しかも

使用が簡単で、且つ副作用がほとんどなく、長期間継続して活用できるような化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具を提供することを課題とするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本考案は、上記課題を解決するためになされたもので、その課題を解決するための手段は、化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具にざ瘡の治療や防止に有効な成分3が含有、或いはコーティングされてなることである。

【0007】

【作用】

本考案に係る化粧料、外用薬品等の塗布、除去用衛生用具は、ざ瘡の治療や防止に有効な成分3が含有、或いはコーティングされているので、化粧料や外用薬等の塗布、或いは化粧料や皮脂等の除去の際に、同時にざ瘡の治療や予防ができる。

【0008】

また、前記衛生用具に含有、或いはコーティングされたざ瘡の治療や予防に有効な成分3は、該衛生用具の使用の際、ごく微量ずつしか浸出してこないため、使用量を誤って副作用を招くようなことはない。

【0009】

更に、もともと化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用の衛生用具であるので、持ち運びが便利な上、手軽に使用でき、従って、長期に渡り、継続治療或いは予防が可能となる。

【0010】

【実施例】

以下に掲げる実施例では化粧料や外用薬品等の塗布、或いは化粧料や皮脂等の除去のために使用する衛生用具として、化粧用コットン、化粧用スポンジ、油取り紙を例に挙げ、図面に基づき以下に説明する。

【0011】

《実施例1》

本実施例は、主に化粧料を塗布或いは除去する場合に使用される化粧用コットンであり、該コットンは、図1で示すように、コットン繊維1からなる繊維積層体2にて構成され、該コットン繊維1間の隙間（空間部）に、ざ瘡の治療や防止に有効な成分3が包含されている。

【0012】

この際、前記有効成分3としてイオウを使用する。即ち、コットン繊維1Kgに対し、イオウ10g、パラベン3g、エチルアルコール30g、水52gを溶解した混合液を使用し、該混合液を浸潤させ、乾燥させた後にコットンを製造させるのである。

【0013】

前記構成の化粧用コットンに、現使用一般化粧料（主に化粧水）を含ませて顔面に塗布させた場合(I)と、一般に市販されているコットンに同様に現使用一般化粧料を含ませて顔面に塗布させた場合(II)と、前記一般に市販されているコットンに通常のざ瘡の治療、予防用化粧水を含ませて顔面に塗布させた場合(III)の、使用効果についての評価を30人の被験者にて試験し、比較を行ってみた。

その結果を下記表1に示す。

【0014】

【表1】

化粧用コットンに於ける評価

項 目		(I)	(II)	(III)		
使用感	香 り	5	5	1		評価ランク
	肌のかさつき	5	5	1	5	非常に良い
	肌のつっぱり	5	5	1	4	良 い
一ヶ月後のざ瘡の治療効果		3	1	3	3	やや良い
三ヶ月後のざ瘡の治療効果		4	1	4	2	やや悪い
六ヶ月後のざ瘡の治療効果		5	1	中止※	1	悪 い

※副作用により使用を中止にした。

【0015】

上記表1からわかるように、本実施例のコットンを使用した場合(I)と一般に市販されているコットンを使用した場合(II)を比較してみると、使用感においては変わりはないが、ざ瘡の治療効果においては顕著な差異が認められる。

【0016】

また、本実施例のコットンを使用した場合(I)と通常のざ瘡の治療、予防用化粧水を使用した場合(III)を比較してみると、使用感においては香り、肌のかさつき及びつぱりのどの項目を見ても本実施例のコットンを使用した場合(I)の方が優れていることが明らかであり、ざ瘡の治療効果においては、通常のざ瘡の治療、予防用化粧水を使用した場合(III)、六ヶ月後には肌のかさつき等の副作用が生じて、使用を中止せざるを得ず、ざ瘡はかえって悪化していったのに対して、本実施例のコットンを使用した場合(I)は六ヶ月後も副作用はなく、ますま

すその効果が向上していることがわかる。

【0017】

従って、本実施例の化粧用コットンは、使用感、治療効果、共に優れていると総合評価できる。

【0018】

尚、本実施例の化粧用コットンでは、上述のように有効な成分3をコットン繊維1間の隙間に包含させたが、これに限らず、図2で示すように、通常の化粧用コットンに前記さ瘡の治療や防止に有効な成分3をコーティングして製造させたものでもその効果は前記実施例と同様である。

【0019】

《実施例2》

本実施例は、主にファンデーションを顔面に塗布する場合に使用される化粧用スポンジであり、該スポンジは、スポンジ生地（NBR）を適宜形状に成型して構成されたものであり、前記スポンジ生地1Kgに対し、イオウ10g、ジンクピリチオン5g、チアベンダゾール5gを練込み成型して製造させている。

【0020】

前記構成のスポンジに、現使用一般ファンデーションを含ませて顔面肌に塗布させた場合(I)と、一般に市販されているスポンジに同様に現使用一般ファンデーションを含ませて顔面肌に塗布させた場合(II)と、前記ファンデーションの使用を中止させた場合(III)との、使用効果についての評価を30人の被験者にて比較してみた。

その結果を下記表2に示す。

【0021】

【表2】

化粧用スポンジに於ける評価

項 目	(I)	(II)	(III)		評価ランク
使用感：肌のかさつき	3	3	1		
ファンデーション効果：日焼け防止	4	4	1	4	良 い
一ヶ月後のざ瘡の治療効果	3	1	3	3	やや良い
三ヶ月後のざ瘡の治療効果	4	1	4	2	やや悪い
六ヶ月後のざ瘡の治療効果	4	1	4	1	悪 い

【0022】

上記表2からわかるように、本実施例のスポンジを使用してファンデーションを塗布した場合(I)と、一般に市販されているスポンジを使用してファンデーションを塗布した場合(II)を比較してみると、使用感やファンデーション効果においては、変わりはないが、ざ瘡の治療効果においては顕著な差異が認められる。

【0023】

また、一般にざ瘡の治療を行う場合は化粧（例えば、ファンデーションの塗布によるメイク）をしない方がよいのであるが、本実施例のスポンジを使用してファンデーションを塗布した場合(I)と、ファンデーションの塗布を中止した場合(III)を比較してわかるように、ファンデーションを塗布しても、本実施例のスポンジを使用しさえすればざ瘡の治療効果は充分あり、本実施例のスポンジを使用することで、ファンデーションによる皮膚（顔面肌）への悪影響は防止されると共に、従来のファンデーション効果である日焼け防止効果が劣化することもないことがわかる。

【0024】

従って、本実施例の化粧用スポンジは、使用感、治療効果、共に優れていると総合評価できる。

【0025】

《実施例3》

本実施例は、主に顔面肌に付着し、顔の皮脂等の油分を吸着除去する場合に使用される油取り紙であり、該油取り紙は、図3で示すように、紙繊維4から構成され、前記油取り紙の繊維4間の隙間5（空間部）に、ざ瘡の治療や防止に有効な成分3が含まれている。

【0026】

この際、前記有効成分3としては、上述の実施例1と同様にイオウを使用する。即ち、油取り紙1Kgに対し、イオウ10g、サリチル酸5g、エチルアルコール5g、水80gを溶解した混合液を使用し、該混合液を噴霧させた後に、高熱圧延ローラー処理をして油取り紙を製造させるのである。

【0027】

前記構成の油取り紙を使用した場合(I)と、一般に市販されている油取り紙を使用した場合(II)と、油取り紙を使用しなかった場合(III)との、使用効果についての評価を30人の被験者にて比較してみた。

その結果を下記表3に示す。

【0028】

【表3】

油取り紙に於ける評価

				評価ランク	
項 目	(I)	(II)	(III)	5	非常に良い
使用感 : 肌のかさつき	5	4	1	4	良 い
一ヶ月後のざ瘡の治療効果	4	2	1	3	やや良い
三ヶ月後のざ瘡の治療効果	5	2	1	2	やや悪い
六ヶ月後のざ瘡の治療効果	5	2	1	1	悪 い

【0029】

上記表3からわかるように、使用感においても、ざ瘡の治療効果においても、本実施例の油取り紙を使用した場合(I)が他の場合(II),(III)に比べて著しくよく、本実施例の油取り紙は、使用感、治療効果、共に優れていると総合評価できる。

【0030】

尚、本実施例の油取り紙では、上述のように有効成分3を油取り紙の繊維4間の隙間5に、含浸させたが、これに限らず、図4で示すように、通常の油取り紙に前記ざ瘡の治療や防止に有効な成分3をコーティングして製造させたものでもその効果は前記実施例と同様である。

【0031】

以上の実施例のように、化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具に、ざ瘡の治療や防止に有効な成分3を含有、或いはコーティングさせることによって、ファンデーション等の化粧料でメイクしたり、メイクを落としたりする際に、同時にざ瘡の治療や予防ができ、別途、ざ瘡の治療や予防作業をする必要が

ない上、ざ瘡が生じている或いは生じかけているにも係わらず、通常の化粧（メイク）をすることが可能である。

また、前記のようにメイクと同時に使用するので、メイクの際の化粧料の香りや使用感は個人の好みに適宜合わせたものを使用すればよい。

【0032】

前記実施例では、化粧料や外用薬品等の塗布、或いは化粧料や皮脂等の除去のために使用する衛生用具として、化粧用コットン、化粧用スポンジ、油取り紙を例に挙げたが、本考案に係る衛生用具には、その他、不織布、ガーゼ等の布、おしろい紙などどのような衛生用具にでも応用でき、その種類も問うものではない。

【0033】

また、ざ瘡の治療や予防に有効な成分として、その他乳酸エチル、殺菌剤、抗炎症剤等一般に使用されているざ瘡の治療や防止のための有効製剤を含有しても勿論構わない。

【0034】

更に、前記実施例では、ざ瘡の治療や防止に有効な成分を包含や含浸によって含有させたが、その他の手段にて含有させても良い。

【0035】

【考案の効果】

本考案の化粧料、外用薬品、皮脂等の塗布、除去用衛生用具は、ざ瘡の治療や防止に有効な成分が含有、或いはコーティングされてなるので、化粧料や外用薬等の塗布、或いは化粧料や皮脂等の除去の際に、同時にざ瘡の治療や予防ができ、別途、治療や予防作業をする必要がない。

【0036】

また、前記衛生用具に含有、或いはコーティングされたざ瘡の治療や予防に有効な成分は、該衛生用具の使用の際、適度（ごく微量ずつ）な量しか浸出してこないため、この作業を毎日継続して行うことで、徐々に自然とざ瘡の治療や予防効果が得られる上、使用量を誤って副作用を招くことがない。

【0037】

更に、もともと化粧料，外用薬品，皮脂等の塗布，除去用の衛生用具であるので、持ち運びが便利な上、手帳に使用でき、従って、長期に渡り、手帳な継続治療或いは予防が可能である。